AJUSTES

Contenido

Guarda contra enrrollado 99
Nuemáticos 99
Altura del cabezal 100
Resortes de flotación del cabezal 100
densidad de fardo y tensión de la correa 101
Sistema de atado 102
    Tensión de hilo 102
    Tubos de hilo 103
    Ajuste de la guia del hilo 103
    Cuchilla del hilo 104
    Brazo del hilo 105
Envoltura de red (opcional) 106
    Freno de red 106
    Bandeja soporte de red 106
    Sooprtes separadores 106
Traccion de la correa formadora 107
    Una correa formadora tracciona hacia un lado 108
    Trayecto de las correas de formación en un ángulo 109
    Trayecto de las correas de formación a un lado 110
Cadenas de rodillos 111
    Cadenas de alimentación 111
    Cadena de rodillos de mando inferior 111
    Cadena del rodillo iniciador 112
    Cadena del cabezal pickup 112
    Cadena de mando del rodillo superior 112
    Cadena de la bomba hidráulica 113
    Cadena del atador 113
Embrague de impulsión principal 114
Calibración de sensor 115
    Sensor de tamaño de rollo 117
    Sensor del enhebrador 118
    Restaurar predeterminaciones faltantes de fábrica del sensor del enhebrador 121
Interruptores magneticos 122
Sensores de PTO, patinaje de embrague del alimentador 124
Soporte del sensor de limite de sobre tamaño 125
Traba de la compuerta trasera 126
Placas de despojadoras del sinfín 126
Barra de zafe (opcional) 127
Raspadores (opcional) 127

GUARDA CONTRA ENRROLLADO

Fig. 1: el propósito de esta guarda (1) es el de mantener el cultivo sobre el cabezal pickup y ayudar a una alimentación uniforme del material.

Posicionar la guarda para que se desplace sobre la parte superior de la andana de modo que el cultivo fluya suavemente cuando ingresa al conjunto del cabezal. La guarda debe mantener contacto con el cultivo por lo menos durante el 75% del tiempo.

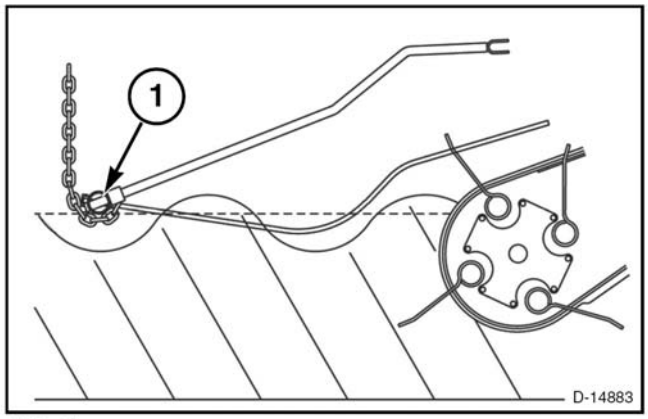

FIG. 1

Indicaciones de guarda muy elevada:

- El cultivo no es alimentado en forma uniforme
- El viento mueve el cultivo sobre el cabezal
- El viento sopla el cultivo fuera del cabezal
- El cultivo se acumula en la parte superior del cabezal

Indicaciones de guarda muy baja:

- El cultivo es empujado en la parte delantera de la guarda

Fig. 2: la guarda (1) es mantenida en la posición deseada por la cadena de ajuste (2) de esta.

Desplazar la guarda hasta la altura deseada. Colocar la cadena de ajuste de la guarda sobre el gancho en la lanza para sostenerla en la altura elegida.

IMPORTANTE: la cadena de regulación de la guarda debe estar enroscada debajo de la guarda como se muestra.

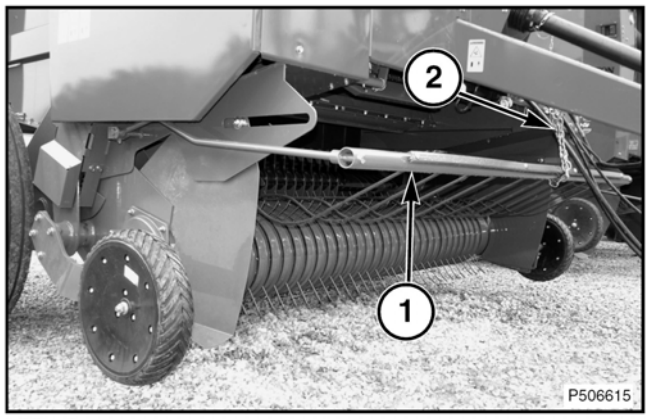

FIG. 2

NEUMATICOS

NOTA: ajustar los neumáticos antes de regular la altura del cabezal.

Estacionar la máquina sobre una superficie sólida y nivelada.

Ajustar el cabezal de modo que la fila inferior de púas quede aproximadamente a 25 mm (1 pulg) del suelo. Ver Regulación de altura del cabezal en esta sección.

Fig. 3: aflojar el perno (1) de montaje de la rueda (2). Desplazar la rueda, hasta que la misma este sobre el suelo o ligeramente sobre el mismo. Ajustar el perno de montaje. Repetir el procedimiento sobre la rueda del otro lado de la máquina.

NOTA: las ruedas no deben soportar todo el peso del cabezal pickup. Las ruedas deben trabajar con los resortes de flotación para mantener el cabezal funcionando sin tocar el suelo.

Ajustar la altura del cabezal. Ver Altura del cabezal en esta sección.

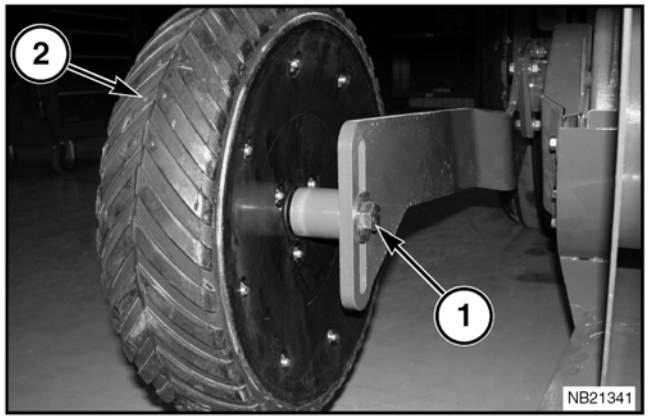

FIG. 3

ALTURA DEL CABEZAL

NOTA: ajustar los neumáticos antes de regular la altura del cabezal.

ADVERTENCIA: piedras pequeñas u otro material extraño puede ser arrojado hacia el operador si no existe suficiente separación entre las púas del cabezal y el suelo. Utilizar anteojos de protección siempre que esta situación se presente.

Durante la operación mantener las púas aproximadamente de 25 a 38 mm (1 a 1-1/2 pulg) sobre el suelo para la mayoría de los cultivos. Operar las púas del cabezal tan alto como sea posible para mantener el cabezal fuera de la andana.

Andanas con cultivos livianos requerirán la menor altura de cabezal que aquellas con cultivos pesados.

Fig. 4: la clavija (1) de posicionamiento del cabezal pickup fija la altura mínima del mismo.

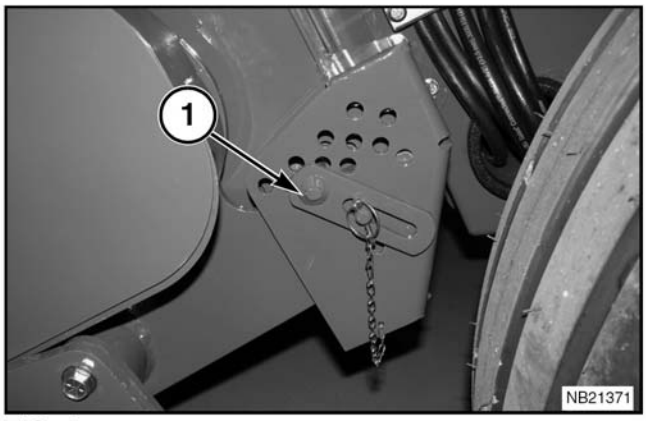

FIG. 4

Para ajustar la altura mínima del cabezal pickup, realizar lo siguiente:

- Estacionar la máquina sobre una superficie sólida y nivelada.
- Ajustar el cabezal de modo que la fila inferior de púas quede aproximadamente a 25 mm (1 pulg) del suelo.

IMPORTANTE: asegurarse que las púas sobre el cabezal pickup no estén tocando el suelo durante la operación. Si el cabezal se ajusta demasiado bajo, las púas pueden levantar suciedad y piedras con el cultivo

Esto provocará excesivo desgaste y daños mecánicos al conjunto del cabezal.

- Instalar la clavija de fijación del cabezal en el orificio próximo al brazo de frenado.

RESORTES DE FLOTACION DEL CABEZAL

Fig. 5: la tensión del resorte de flotación (1) del cabezal esta ajustada en la fábrica pero puede regularse si se desea.

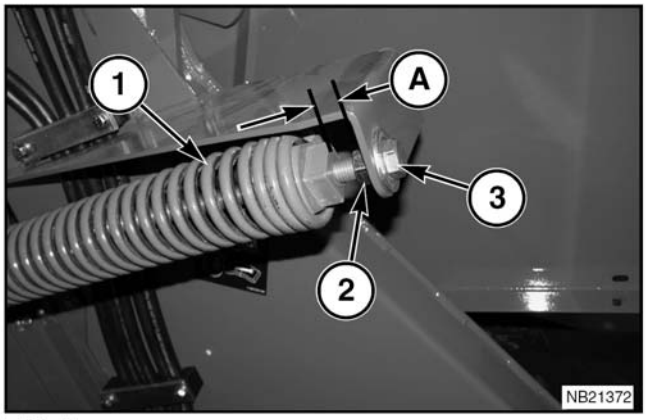

FIG. 5

Ajustar la flotación del resorte de modo que al aplicar una fuerza de 22,7 a 34 kg (50 a 75 lb) en el centro de la rueda levantará el cabezal.

NOTA: las ruedas no deben soportar todo el peso del cabezal pickup. Las ruedas deben trabajar con los resortes de flotación para mantener el cabezal funcionando sin tocar el suelo.

La tensión se fija mediante el aflojado de la tuerca (2) y girando el tornillo (3) con una llave. Apretar la tuerca luego de ajustar el resorte.

Si la distancia fijada (A) es muy corta, el conjunto del cabezal no permanecerá sobre el suelo y no recolectará todo el cultivo.

Si la distancia fijada es muy larga, el conjunto del cabezal no tendrá flotación y puede causar daños en el mismo.

La distancia fijada de fábrica entre la placa del resorte y el brazo es de 25 a 35 mm (1 a 1-3/8 pulg).

DENSIDAD DE FARDO Y TENSIÓN DE LA CORREA

FIG. 6: Durante el enfardado, se aplica presión a las correas de formación a través de los brazos de tensión de la correa para mantener las correas de formación apretadas. La presión se aplica al fardo a través de los brazos de densidad del fardo.

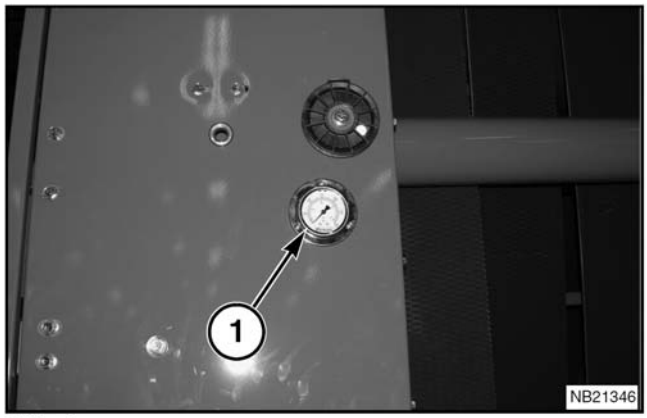

FIG. 6

Durante el ciclo de enfardado, la válvula de alivio de densidad del fardo mantiene la presión de tensión de la correa y la presión de densidad del fardo. La presión se indica en el manómetro (1) en la parte delantera del enfardador.

Para comprobar los ajustes de presión, realice lo siguiente:

- Ponga en marcha el motor del tractor.
- Conecte la toma de fuerza.
- Aumente la velocidad de la PTO a la velocidad nominal de la PTO.
- Lleve la máquina hacia el camellón para recoger la cosecha en el enfardador. Haga un fardo que tenga al menos 914 mm (36 pulg) de diámetro.

  Mire el manómetro de presión. Cuando la presión deje de aumentar, registre la presión.
- Desconecte la toma de fuerza.
- Pare el motor del tractor y quite la llave.
- Los ajustes de presión deberán estar entre 11.032 y 19.995 kPa (1.600 y 2.900 lb/pulg²).

En la mayoría de las condiciones, el enfardador se opera con las presiones en sus ajustes máximos.

En algunas condiciones de cosecha, la presión deberá reducirse. Consulte Comienzo del fardo en condiciones de cosecha corta y liviana en la sección de Operación.

FIG. 7: Para ajustar la tensión de la correa y la presión de densidad de fardo, realice lo siguiente:

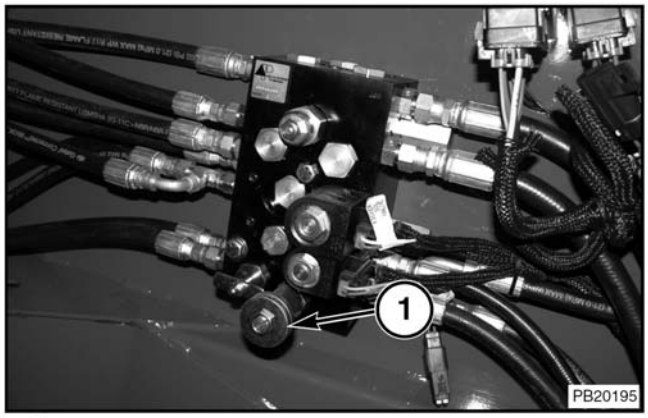

FIG. 7

- Sostenga la perilla (1) en la válvula de alivio de densidad de fardo y afloje el anillo de traba.

  Para reducir la presión, gire la perilla hacia la izquierda.

  Para aumentar la presión, gire la perilla hacia la derecha. Para ajustar la presión máxima, gire la perilla completamente hacia la derecha.
- Sostenga la perilla y apriete el anillo de traba.
- Repita el procedimiento para comprobar el ajuste de presión de nuevo. Repita el procedimiento de ajuste según sea necesario para obtener los ajustes de presión correctos.

SISTEMA DE ATADO
Tensión del hilo

Fig. 8: verificar los resortes tensores (1) en la parte superior del compartimiento de bobinas. Las tuercas (2) deben quedar al ras más una vuelta de rosca respecto de la parte superior del tornillo. Ajustar de ser necesario.

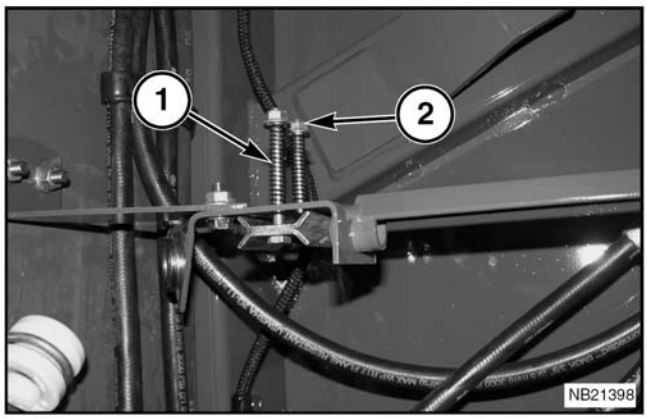

FIG. 8

Fig. 9: los resortes tensores (1) en el brazo de atado determinan la fuerza de tensado del hilo. Verificar el ajuste de los resortes tensores en los brazos realizando lo siguiente:

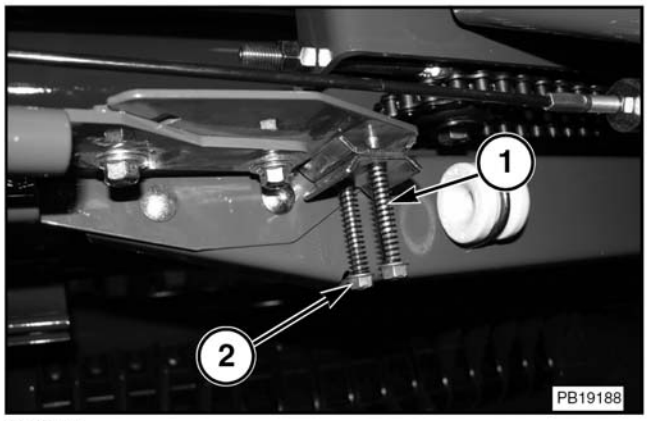

FIG. 9

Mover el brazo de atado hacia el centro de la máquina. Ver Modo manual en la sección Operación.

Abrir la compuerta trasera totalmente hacia arriba y colocar la válvula de bloqueo de la compuerta en la posición BLOQUEADA.

Apagar la PTO del tractor. Detener el motor del tractor y retirar la llave de encendido.

Una fuerza de tensado de 2,7 kg (6 lib) para cada hilo se requiere para la mayoría de las condiciones de cultivo. Esta fuerza debe ser igual para ambos hilos. Para verificar la fuerza del tensado, sujetar una balanza a resorte pequeña en uno de los hilos en el extremo del brazo. Tirar de la balanza para medir la fuerza de tensado requerida para pasar los hilos a través del brazo.

Si el hilo esta flojo sobre el rollo, incrementar la tensión.

Si el hilo no comienza a envolverse sobre el rollo, reducir la tensión.

NOTA: para cultivos muy secos o delicados, puede ser necesario reducir la fuerza de tensión a 1,6 kg (3,6 lb).

De ser necesario ajustar la tuerca (2) del resorte tensor en el brazo de atado para obtener el correcto ajuste de fuerza.

• Para incrementar la tensión del hilo, ajustar las tuercas.

• Para reducir la tensión del hilo, aflojar las tuercas.

NOTA: la calibración de fábrica de las tuercas (2) es que las mismas quedan al ras más una vuelta de rosca respecto al tope del tornillo.

TUBOS DE HILO

Fig. 10: la distancia entre los tubos de hilo en el brazo de atado puede cambiarse de 51 a 178 mm (2 a 7 pulg) moviendo el tubo (1) del lado derecho.

Para cambiar la distancia, aflojar los pernos de ajuste (2) y deslizar el tubo del hilo a la posición deseada.

Las muescas (3) sobre el brazo indican la distancia aproximada en pulgadas entre los tubos.

- Cerrado = 51 mm (3 pulg) entre los tubos del hilo
- Primera muesca = 76 mm (3 pulg) entre los tubos del hilo
- Segunda muesca = 102 mm (4 pulg) entre los tubos del hilo
- Tercera muesca = 127 mm (5 pulg) entre los tubos del hilo
- Cuarta muesca = 152 mm (6 pulg) entre los tubos del hilo
- Abierto = 178 mm (7 pulg) entre los tubos del hilo

Apretar los pernos de ajuste.

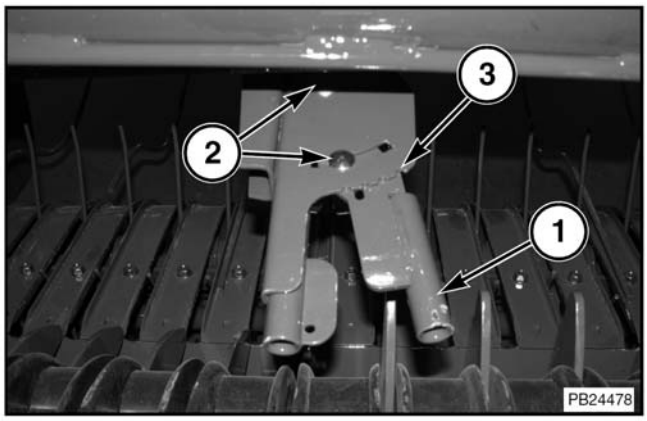

FIG. 10

AJUSTE DE LA GUIA DEL HILO

Figs. 11: las guías del hilo (1) ayudan a guiar el hilo sobre los bordes del rollo.

NOTA: si las guías del hilo están ubicadas más alejadas que la configuración de la consola, las guías determinarán la distancia del hilo desde el borde del rollo.

Las guías se localizan dentro de la cámara del rollo. Estas guías tienen resortes precargados de modo que al ingresar a la cámara de enrollar el cultivo girará pero no doblará la guía del hilo.

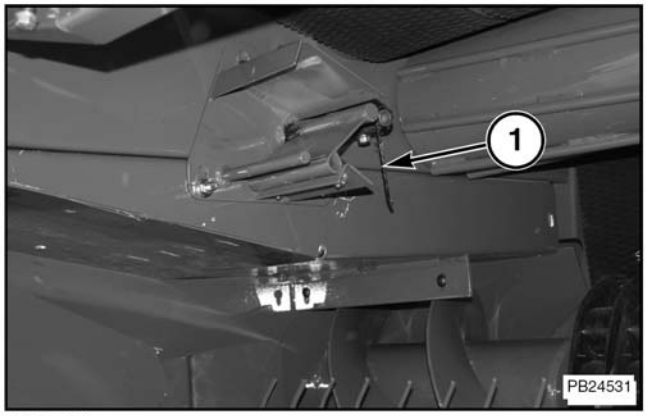

FIG. 11

Fig. 12: para ajustar la guía del hilo, remover la perilla (1) de la guía.

- Si la guía del hilo esta ajustada hacia fuera todo lo que sea posible, el hilo estará aproximadamente a 70 mm (2-3/4) alejada del extremo del rollo.
- Si la guía del hilo esta ajustada hacia dentro todo lo que sea posible el hilo estará aproximadamente a 160 mm (6-1/4 pulg) alejada del extremo del rollo.
- La distancia entre los orificios en el soporte (2) de la guía es de aproximadamente 13 mm (1/2 pulg).

Mover la guía del hilo a la posición deseada. Instalar y ajustar la perilla de la guía del hilo.

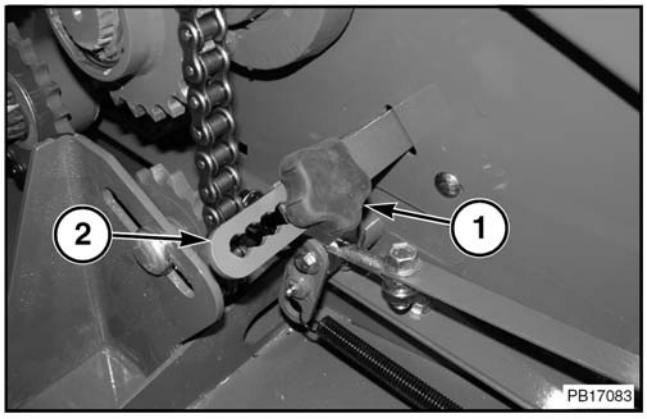

FIG. 12

CUCHILLA DEL HILO

Fig. 13: el brazo de corte (1) debe empujar el hilo hasta pasar la cuchilla cuando el actuador se retrae. Si el hilo no resulta bien empujado contra la cuchilla, será necesario un ajuste.

El ajuste será correcto cuando el brazo de corte haga contacto con el ángulo (3) de la cuchilla en el momento que el brazo del hilo este completamente en la posición inicial.

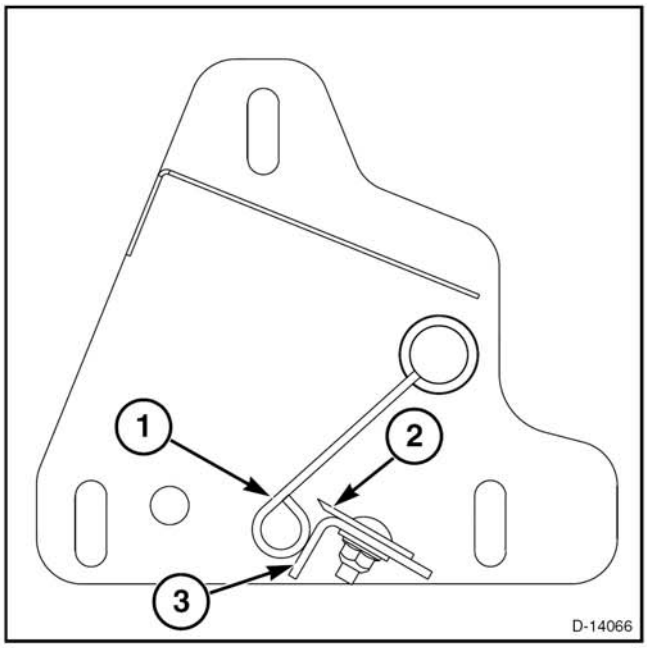

FIG. 13

Fig. 14: si se requiere ajustar la cuchilla del hilo, aflojar o apretar la tuerca de regulación (1). De ser necesario ajustar la longitud el cable (2).

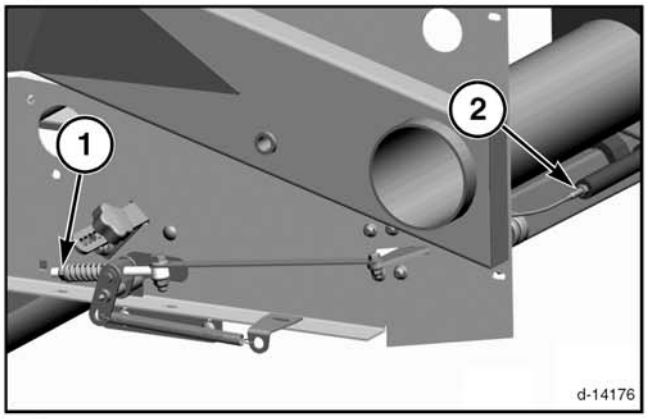

FIG. 14

Fig. 15: el brazo del hilo debe estar centrado entre el brazo de corte (1) y la cuchilla (2) cuando el brazo del hilo se desplaza hasta pasar la cuchilla del hilo.

Antes de ajustar el soporte de la cuchilla del hilo, asegurarse que lo siguiente esté ajustado correctamente:

- Regulación de la cuchilla del hilo. Ver arriba.
- El brazo del hilo. Ver Brazo del hilo en esta sección.

Para ajustar el soporte de la cuchilla del hilo, aflojar los tres pernos (3). Mover el soporte hacia arriba o hacia abajo hasta que el brazo quede centrado entre el brazo de corte y la cuchilla. Ajustar los tres pernos.

Verificar la regulación de la cuchilla del hilo.

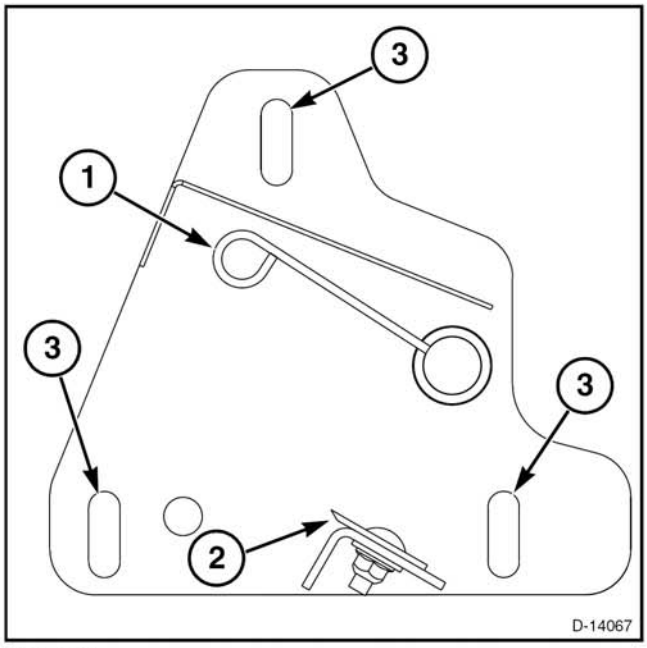

FIG. 15

BRAZO DEL HILO

Vertical

Fig. 16: debe haber una separación (A) entre el rodillo de inicio (1) y el brazo del hilo (2) de 15 mm (0,59 pulg) a través del ancho de la enrolladora.

Si la separación no es la correcta, aflojar los pernos (3). Agregar o retirar calces y desplazar el brazo como sea necesario. Ajustar los pernos. Verificar la separación a través del ancho completo de la máquina.

Si el brazo del hilo ha sido ajustado, verificar el ajuste de la cuchilla del hilo.

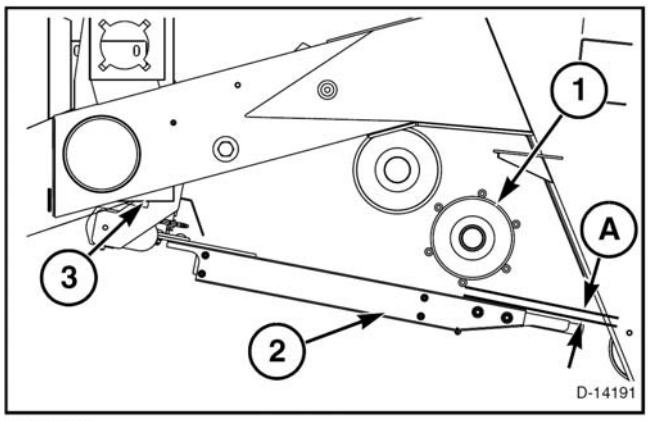

FIG. 16

Final de recorrido

Fig. 17: mover el brazo del hilo (1) totalmente a la posición inicial. Ver Modo manual en la sección Operación para mayor información.

El brazo del hilo no debe hacer contacto con la cubierta frontal. Si hiciera contacto, aflojar los tres pernos piñón (2). Mover el brazo alejándolo de la cubierta frontal. Ajustar los pernos piñón. Calibrar el brazo del hilo.

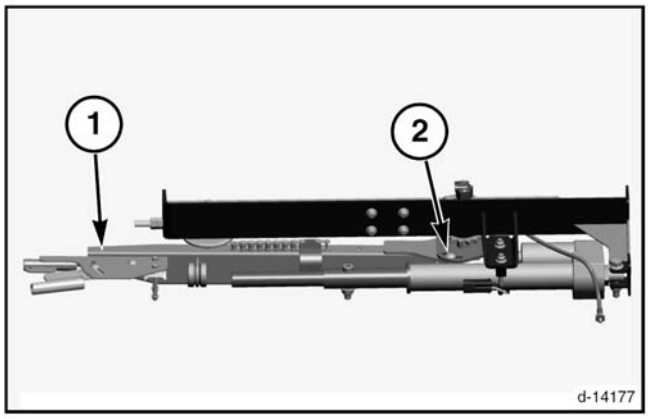

FIG. 17

ENVOLTURA CON RED (OPCIONAL)

Freno de red

Fig. 18: la longitud (A) del resorte (1) sobre el freno es calibrada en la fábrica con 31 mm (1,22 pulg), cuando el freno no esta en contra del rodillo.

Ajustar o aflojar la tuerca (2) para obtener la longitud correcta.

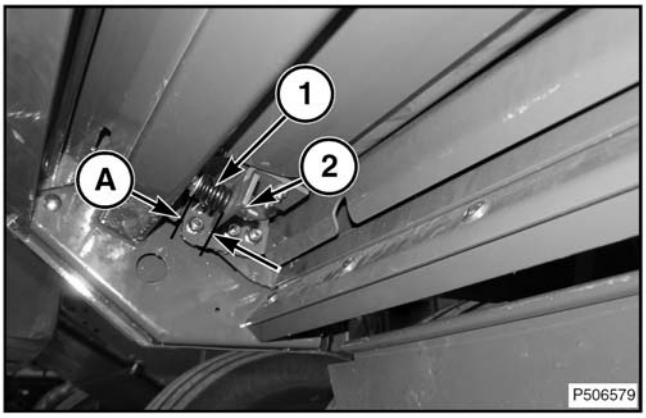

FIG. 18

Bandeja soporte de red

Fig. 19: la bandeja para soporte de red debe ajustarse en el frente y en la parte trasera para generar una ligera presión contra las correas formadoras y la red.

Esta ligera presión mantiene la red fluyendo en forma uniforme hacia el rollo que esta girando.

Agregar arandelas (1) para descender la bandeja y reducir presión sobre la red.

Remover arandelas para elevar la bandeja y generar mayor presión sobre la red.

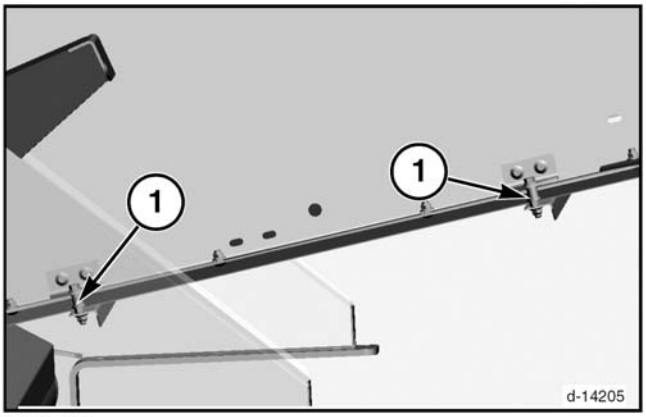

FIG. 19

Soportes separadores

Fig. 20: el accesorio para envoltura por malla puede ser fijado de acuerdo al ancho del rodillo de la red.

- Para rodillos de red más anchos, aflojar los pernos de regulación y desplazar los soportes (1) espaciadores hacia fuera.
- Para rodillos de red angostos, aflojar los pernos de regulación y desplazar los soportes (1) espaciadores hacia dentro.

Mover los soportes espaciadores en la misma medida en ambos laterales. El rodillo de red debe quedar centrado en el accesorio para red.

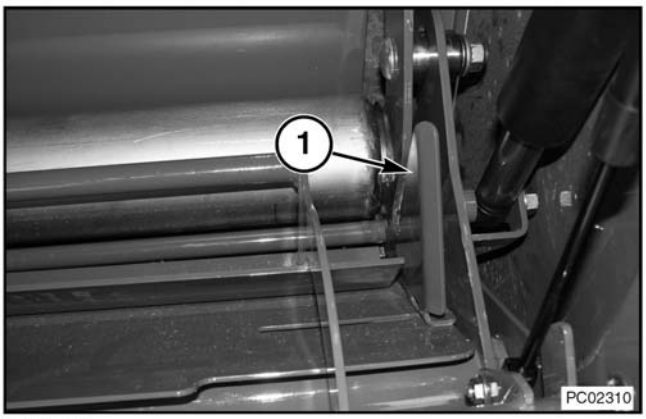

FIG. 20

TRACCION DE LA CORREA FORMADORA

Las correas formadoras deben traccionar apropiadamente sobre los rodillos para brindar los mejores resultados al enrollar y para proteger su integridad de daños.

La apropiada tracción de la correa es muy importante en el orden de prolongar su vida de servicio.

NOTA: muchos problemas de tracción de la correa formadora son causados por un incorrecto llenado de la cámara de enrrollar.

Si las correas formadoras no traccionan apropiadamente durante el enrollado, asegurarse que el heno esta siendo proporcionado en forma uniforme en la máquina.

Si el patrón de conducción no es correcto, puede provocar que las correas formadoras se aflojen y no traccionen adecuadamente. Ver el procedimiento de Confección de rollo en la sección Operación por el correcto patrón de conducción.

La longitud de cada correa formadora puede cambiar con el uso. En la medida que la longitud cambia, las mismas pueden comenzar a traccionar en ángulo o hacia un lado de la máquina.

Si fuese necesario un ajuste de las correas formadoras, ajustar el rodillo superior trasero y el rodillo inferior de la compuerta trasera.

Para ajustar el rodillo inferior de la compuerta trasera, realizar lo siguiente:

Fig. 21: abrir la válvula de alivio de presión (1) para liberar la tensión de las correas formadoras. Ver Liberación de la tensión de las correas formadoras en la sección de Lubricación y Mantenimiento.

Cerrar la válvula de liberación de presión antes de comenzar a enrollar.

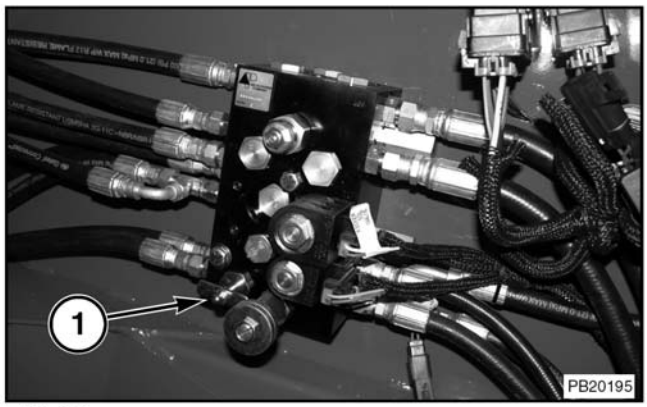

FIG. 21

Fig. 22: aflojar el tornillo de ajuste (1) en cada extremo del rodillo de la compuerta trasera de 180 a 270 grados. Utilizar un martillo para golpear suavemente sobre la cabeza del tornillo de ajuste o utilizar una barra en el orificio (2) por debajo del rodillo para moverlo.

Cuando la regulación sea la correcta, apretar el tornillo de ajuste.

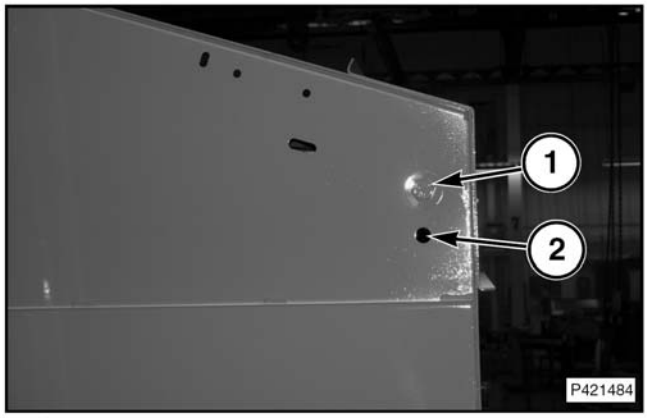

FIG. 22

Fig. 23: aflojar el tornillo de ajuste (1) en cada extremo del rodillo de la compuerta trasera de 180 a 270 grados. Utilizar un martillo para golpear suavemente sobre la cabeza del tornillo de ajuste o utilizar una barra en el orificio (2) por debajo del rodillo para moverlo. Cuando la regulación sea la correcta, apretar el tornillo de ajuste.

El raspador, de estar equipado, debe ajustarse si el rodillo inferior de la compuerta trasera fue regulado. Ver Raspador (opcional) en esta sección.

NOTA: si la máquina esta equipada con envoltura por red, el rodillo inferior de la compuerta trasera esta instalado en el orificio trasero inferior y no es regulable.

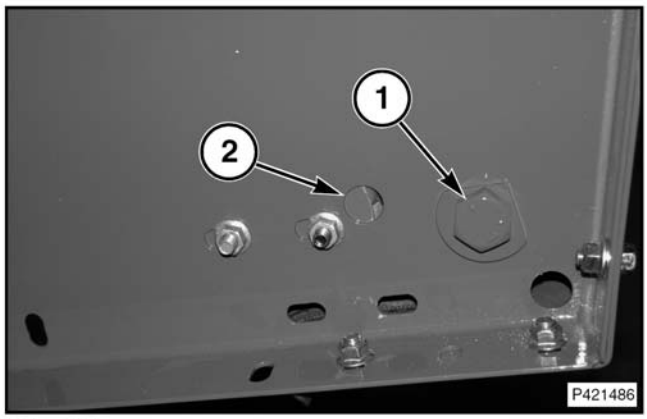

FIG. 23

Una correa formadora tracciona hacia un lado

Si solo una de las correas formadoras tracciona hacia un costado de la máquina, remover la correa formadora. Instalarlas en la dirección opuesta.

Trayecto de las correas de formación en un ángulo

Consulte las siguientes fotos para determinar cómo ajustar los rodillos. Si el trayecto de las correas de formación es en ángulo, ajuste el rodillo superior trasero de la compuerta trasera. Si es necesario, ajuste el rodillo inferior trasero de la compuerta trasera según sea necesario para corregir el trayecto. Las correas de formación se muestran desde la parte trasera del enfardador.

FIG. 24: Trayecto de las correas de formación hacia la izquierda en ángulo

(1) Ajuste este lado del rodillo superior de la compuerta trasera ARRIBA

(2) Ajuste este lado del rodillo superior de la compuerta trasera ABAJO

(3) Ajuste este lado del rodillo inferior de la compuerta trasera HACIA ATRÁS

(4) Ajuste este lado del rodillo inferior de la compuerta trasera HACIA ADELANTE

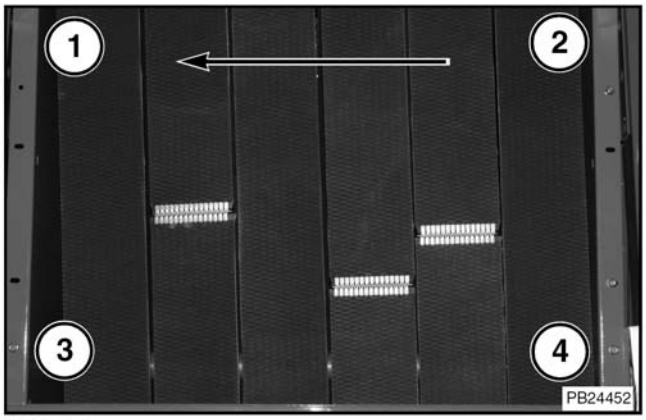

FIG. 24

FIG. 25: Trayecto de las correas de formación hacia la derecha en ángulo

(1) Ajuste este lado del rodillo superior de la compuerta trasera ABAJO

(2) Ajuste este lado del rodillo superior de la compuerta trasera ARRIBA

(3) Ajuste este lado del rodillo inferior de la compuerta trasera HACIA ADELANTE

(4) Ajuste este lado del rodillo inferior de la compuerta trasera HACIA ATRÁS

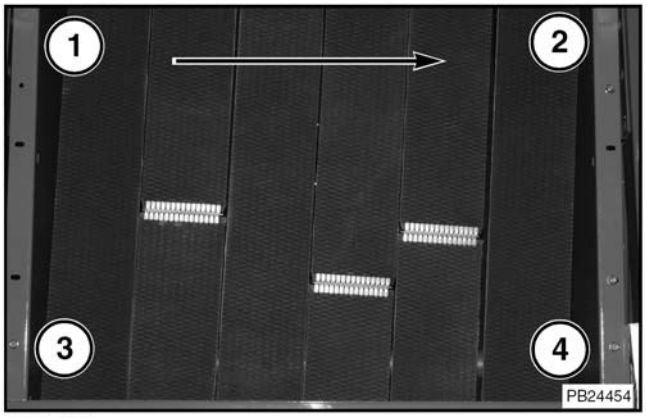

FIG. 25

Trayecto de las correas de formación a un lado

Si todas las correas de formación se desvían hacia un lado, ajuste los rodillos superior e inferior traseros de la compuerta trasera según sea necesario para corregir el trayecto.

FIG. 26: El trayecto de las correas de formación se desvía al lado izquierdo del enfardador

(1) Ajuste este lado del rodillo superior de la compuerta trasera ABAJO

(2) Ajuste este lado del rodillo superior de la compuerta trasera ARRIBA

(3) Ajuste este lado del rodillo inferior de la compuerta trasera HACIA ADELANTE

(4) Ajuste este lado del rodillo inferior de la compuerta trasera HACIA ATRÁS

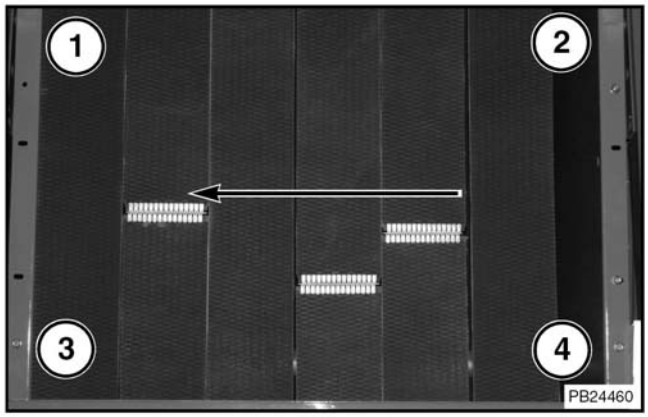

FIG. 26

FIG. 27: El trayecto de las correas de formación se desvía al lado derecho del enfardador

(1) Ajuste este lado del rodillo superior de la compuerta trasera ARRIBA

(2) Ajuste este lado del rodillo superior de la compuerta trasera ABAJO

(3) Ajuste este lado del rodillo inferior de la compuerta trasera HACIA ATRÁS

(4) Ajuste este lado del rodillo inferior de la compuerta trasera HACIA ADELANTE

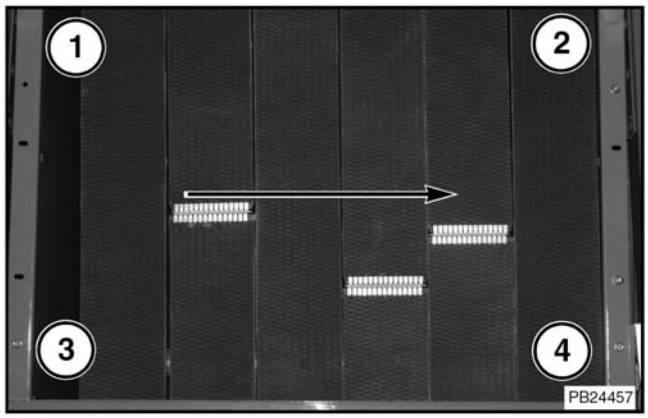

FIG. 27

CADENAS DE RODILLOS

Fig. 28: la tensión correcta es muy importante para la apropiada operación de las cadenas.

Una cadena que esta muy tensa se gastará excesivamente y generará cargas extra sobre los piñones, ejes y rodamientos.

Una cadena que esa muy floja pasará por sobre el piñón, provocando su desgaste.

Cuando esta correctamente ajustada, debe sufrir una ligera deflexión con la mano. La deflexión (A) de la cadena debe ser del 2 al 3 % de la distancia (B) entre los centros de los ejes cuando se aplica una fuerza de 2,3 kg (5 libras) en la mitad de su recorrido.

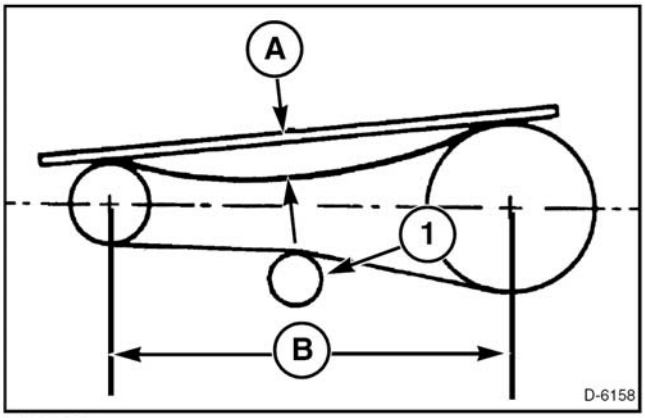

FIG. 28

Esto es aproximadamente 6 mm de deflexión cada 300 mm (1/4 de pulg de deflexión por pie) de distancia entre los centros de los ejes.

Girar los piñones con la mano y verificar la tensión en diferentes posiciones. Fijar la tensión en el punto más ajustado.

Ajustar todas las cadenas de rodillos utilizando el tensor (1).

Observar las siguientes fotos para las regulaciones de las cadenas de mando.

Cadena de alimentación

Fig. 29: la cadena de alimentación (1) esta ubicada sobre el lado derecho de la enrolladora.

La distancia (A) entre las partes internas de los ganchos, del resorte de tensión (2), sobre la cadena de alimentación debe ser de 175 a 185 mm (6,89 a 7,28 pulg). Ajustar la varilla (3) hasta que la tensión del resorte tenga la longitud correcta.

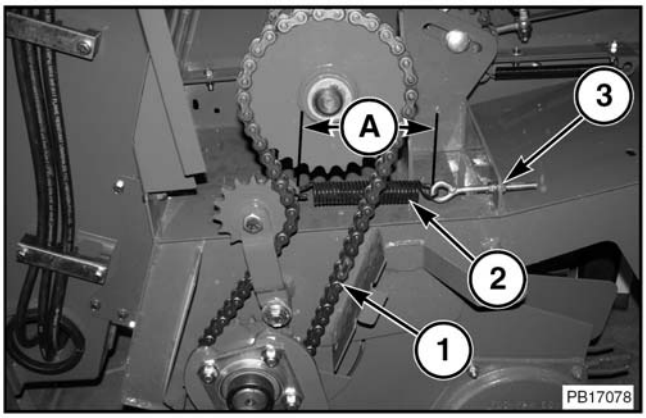

FIG. 29

Cadena de rodillos de mando inferior

Fig. 30: la cadena de mando inferior (1) esta ubicada sobre el lado derecho de la máquina.

Para ajustar la cadena de mando inferior, aflojar el tornillo (2) del engranaje tensor. Mover el engranaje hasta que la cadena tenga la tensión correcta. Ajustar el tornillo del engranaje tensor.

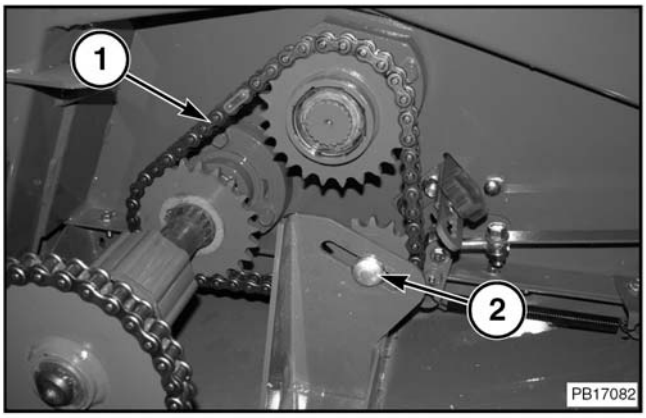

FIG. 30

Cadena del rodillo iniciador

Fig. 31: la cadena (1) del rodillo iniciador esta ubicada sobre el lado izquierdo de la máquina.

Para ajustarla, aflojar el perno (2) del piñón tensor. Desplazar el piñón hasta que la cadena tenga la tensión correcta. Apretar el perno del piñón tensor.

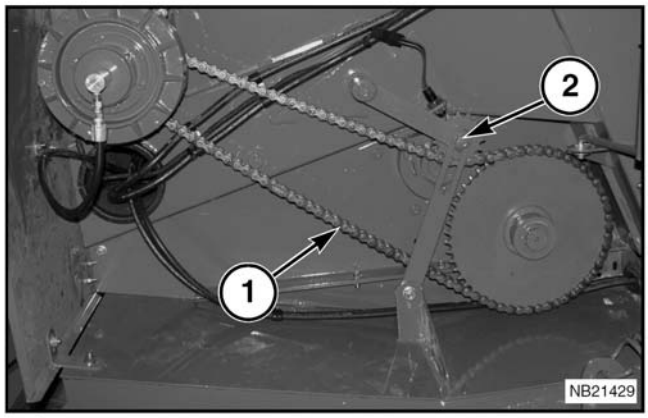

FIG. 31

Cadena del cabezal pickup

Fig. 32: la cadena (1) del pickup esta ubicada sobre el lado izquierdo de la máquina.

Para ajustarla, aflojar el perno (2) del piñón tensor. Desplazar el piñón hasta que la cadena tenga la tensión correcta. Apretar el perno del piñón tensor.

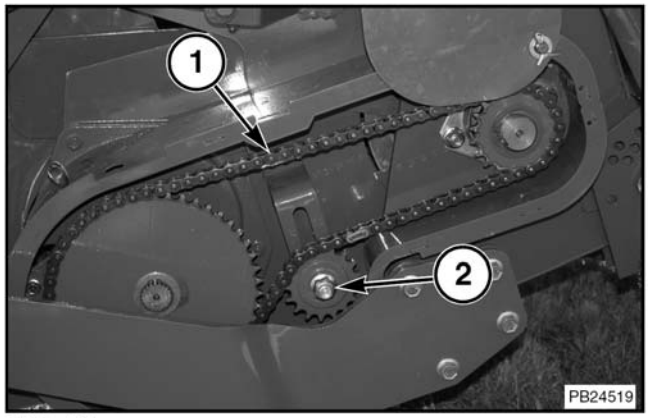

FIG. 32

Cadena de mando del rodillo superior

Fig. 33: la cadena (1) del rodillo superior esta ubicada sobre el lado izquierdo de la máquina.

La distancia entre caras internas (A) de los ganchos del resorte de tensión (2) sobre la cadena de mando del rodillo superior debe ser entre 444 a 456 mm (17,5 a 18 pulgadas). Regular el perno de ajuste (3) hasta que la tensión del resorte tenga la longitud correcta.

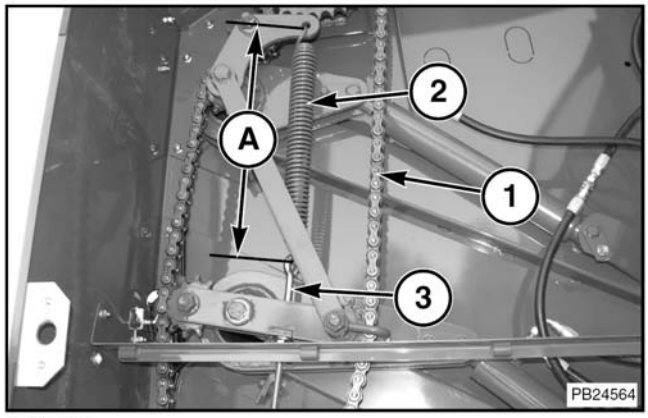

FIG. 33

Cadena de la bomba hidráulica

Fig. 34: solamente las máquinas que poseen sistema hidráulico propio poseen esta cadena (1) para la bomba. La cadena de mando de la bomba hidráulica se encuentra debajo de la cubierta frontal.

Para ajustar esta cadena, aflojar el perno (2) del piñón tensor. Desplazar el piñón hasta que la cadena tenga la tensión correcta. Apretar el perno del piñón tensor.

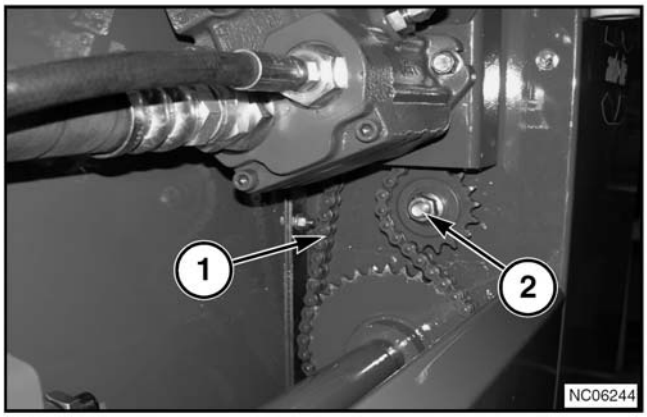

FIG. 34

Cadena del atador

Fig. 35: la cadena (1) del atador esta ubicada por encima del brazo del hilo.

Para ajustar esta cadena, aflojar el perno (2) del piñón tensor. Desplazar el piñón tensor utilizando la varilla de ajuste (3) hasta que la cadena tenga la tensión correcta. Apretar el perno del piñón tensor.

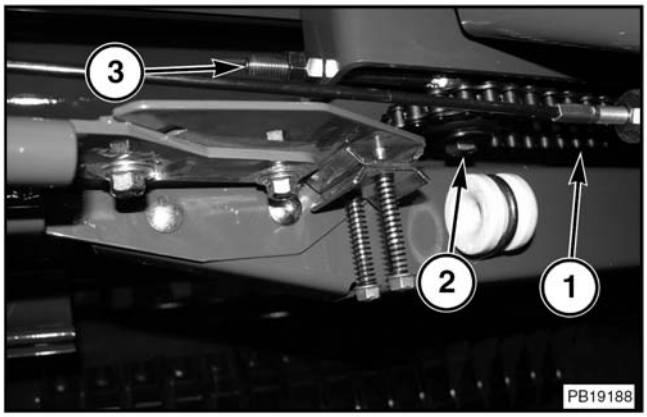

FIG. 35

EMBRAGUE DE IMPULSIÓN PRINCIPAL

FIG. 36: El embrague de mando principal (1) deberá ajustarse si se da un deslizamiento excesivo o si se ha desarmado el embrague.

ADVERTENCIA: Desconecte SIEMPRE la PTO del tractor, coloque la transmisión del tractor en estacionamiento y aplique el freno de estacionamiento del tractor. Pare el motor del tractor, quite la llave y llévesela con usted antes de dar servicio o realizar cualquier tipo de mantenimiento a la máquina.

Mida el espacio (A) entre la placa exterior (2) y la orejeta (3) de la placa de presión sin presión hidráulica aplicada al cilindro (embrague conectado). El espacio deberá ser de7 a 9 mm (1/4 a 11/32 pulg). Ajuste en caso necesario.

Para ajustar el embrague de mando principal:

- Afloje los seis pernos (4) que fijan la placa exterior a la caja del embrague.
- Quite uno de los pernos. Sujete y quite las arandelas (5) con un imán. Mueva una arandela desde el espacio a debajo de la cabeza del perno.
- Instale el perno con las arandelas en el nuevo orden.
- Repita el procedimiento para los cinco pernos restantes.
- Apriete los pernos alternativa y uniformemente a 33 Nm (25 lbf pies).
- Mida el espacio de nuevo. Ajuste según sea necesario para obtener el espacio correcto.

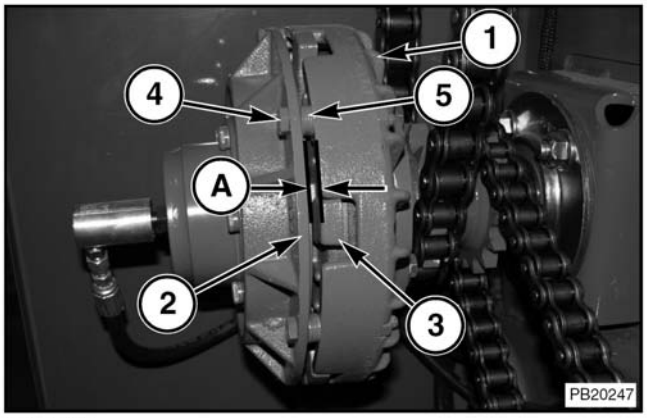

FIG. 36

CALIBRACIÓN DE SENSOR

Sensor de forma del fardo

El sensor de forma del fardo sólo tiene que calibrarse si el conjunto del sensor de forma del fardo ha recibido mantenimiento.

Apague el motor del tractor y conecte el freno de estacionamiento. Conecte la alimentación a la consola.

Asegúrese de que puede oír la consola desde el enfardador.

Para aliviar la tensión en las correas de formación, abra la válvula de alivio de presión.

Desde la pantalla de trabajo principal, presione la tecla para ingresar a la pantalla de mantenimiento.

FIG. 37: Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de calibración de forma.

Si quiere salir del procedimiento de calibración de forma del fardo y reestablecer los valores de calibración originales:

- Presione la tecla para ingresar a la pantalla de mando principal. Si un sensor no está calibrado por completo, se restablecerán los valores de calibración originales.
- Presione la tecla para ir a la pantalla de mantenimiento. Si un sensor no está calibrado por completo, se restablecerán los valores de calibración originales.

Presione la tecla para continuar con el procedimiento de calibración.

FIG. 38: Se mostrará la siguiente pantalla.

FIG. 39: Tire del brazo sensor central (1) hacia adelante hasta que el pasador del brazo sensor (2) quede asentado en la ranura y el brazo central se mueva levemente. Mantenga el brazo del sensor en esta posición durante tres segundos.

Cuando se calibra el sensor:

- La consola sonará durante un segundo
- El icono cambiará a un icono .
- La consola irá al siguiente paso de calibración.

FIG. 37

FIG. 38

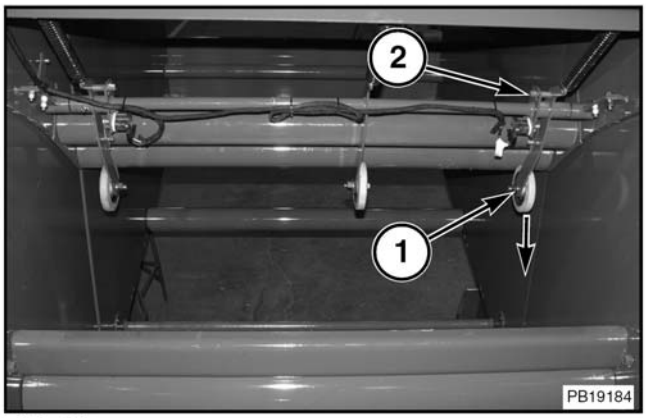

FIG. 39

FIG. 40: Se mostrará la siguiente pantalla.

FIG. 40

FIG. 41: Tire del brazo sensor central (1) hacia adelante hasta que los brazos sensores del lado izquierdo y derecho queden asentados en la ranura y las ruedas externas se muevan levemente. Mantenga el brazo del sensor en esta posición durante tres segundos.

Cuando se calibran los sensores:

- La consola sonará durante un segundo
- El icono ✗ cambiará a un icono ✓ .
- La consola irá al siguiente paso de calibración.

El sensor del lado izquierdo ahora está calibrado.

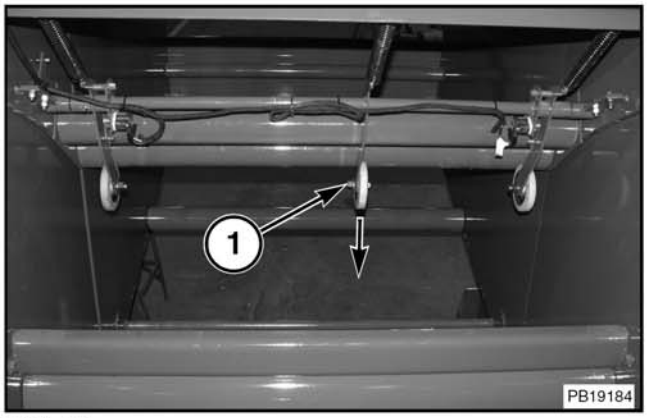

FIG. 41

FIG. 42: Se mostrará la siguiente pantalla.

NOTA: Es posible que las barras de forma del fardo no tengan la misma longitud después de calibrar los sensores de forma del fardo. Las barras de forma del fardos tendrán la misma longitud después de que se haga el primer fardo.

FIG. 42

FIG. 43: Tire del brazo sensor del lado derecho (1) hacia adelante hasta que el pasador del brazo sensor (1) quede asentado en la ranura y el brazo central se mueva levemente. Mantenga el brazo del sensor en esta posición durante tres segundos.

Cuando se calibra el sensor:

- La consola sonará durante un segundo
- El icono ✗ cambiará a un icono ✓ .
- La consola irá a la pantalla de calibración completa.

El sensor del lado derecho ahora está calibrado.

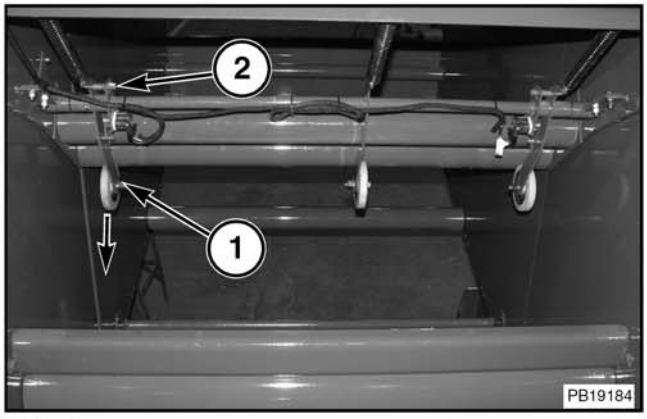

FIG. 43

Fig. 44: la calibración de ambos sensores de forma del rollo esta completa.

Presionar la tecla para ir a la pantalla principal de mando.

Presionar la tecla para ir a la pantalla de servicio,

Cerrar la válvula de liberación de presión.

Para las máquinas con sistema hidráulico propio, poner en marcha el motor del tractor y la PTO. Esto aplicará presión a las correas formadoras.

FIG. 44

Sensor de tamaño de rollo

Este sensor debe ser calibrado si el tamaño medido del rollo completo no coincide con el del display de la consola de control.

Para calibrar el sensor del tamaño del rollo:

1. Hacer un rollo. Detener el tractor cuando suene la alarma de rollo completo.
2. Envolver y descargar el rollo. Cerrar la compuerta.
3. Medir el diámetro del rollo en forma horizontal por el centro del mismo en ambos extremos.
4. Anotar la medición.

Desde la pantalla Principal de Trabajo presionar la tecla para ingresar a la Pantalla de Servicio.

Fig. 45: presionar la tecla en la pantalla de servicio para ingresar a la pantalla de Calibración de Tamaño de rollo.

Asegurarse que la cámara de enrollar este vacía y la compuerta trasera esta cerrada y trabada.

Presionar la tecla

Ingresar el diámetro medido del último rollo en la consola. Ver el Manual del Operador de la consola para mayor información.

NOTA: presionar la tecla Cancel para resetear el valor original.

El sensor de tamaño de rollo esta ahora calibrado.

Presionar la tecla para ir a la pantalla principal de mando.

Presionar la tecla para ir a la pantalla de servicio,

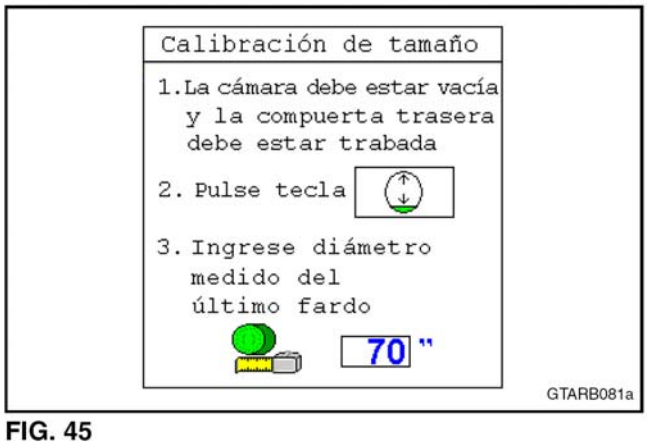

FIG. 45

Sensor del enhebrador

Fig. 46: abrir la compuerta trasera

Apagar el motor del tractor y aplicar el freno de estacionamiento.

Colocar la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición BLOQUEADA.

ADVERTENCIA: cuando la compuerta trasera es elevada para todo trabajo de mantenimiento o servicio, colocar la válvula de bloqueo en la posición BLOQUEADA.

Sujetar un trozo de hilo en el agujero (1) en el brazo de atar. Activar la consola.

Desde la pantalla Principal de Trabajo presionar la tecla para ingresar a la Pantalla de Servicio.

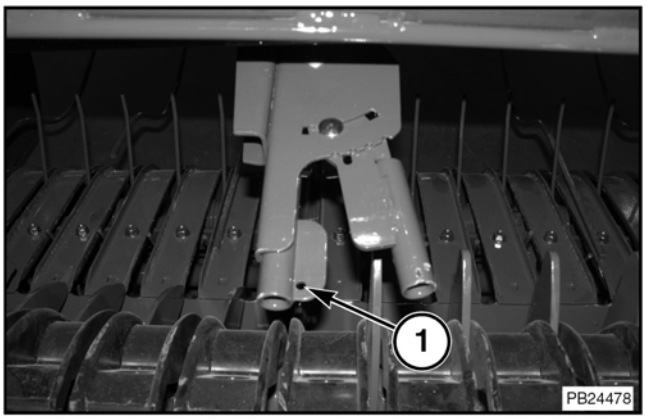

FIG. 46

Fig. 47: presionar la tecla en la Pantalla de Servicio para ingresar a la Pantalla de Calibración del Enhebrador.

- Presionar la tecla Cancel para guardar la calibración previa y regresar a la Pantalla de Servicio.
- Presionar la tecla para continuar con el procedimiento de calibración del atador. Si el brazo del hilo no se encuentra en la posición inicial o de corte, el brazo se moverá hacia la posición de corte.
- Presionar la tecla OEM para restaurar la configuración predeterminada de fábrica para la calibración del enhebrador. Puede ser necesario restaurar las predeterminaciones faltantes de fábrica si el sensor del brazo del hilo ha sido reemplazado. Puede ser también necesario restaurar las predeterminaciones faltantes de fábrica si la calibración del enhebrador no ha dado los resultados esperados luego de practicar el procedimiento de calibración cinco veces. Ver en esta sección Restaurar predeterminaciones faltantes de fábrica del sensor de enhebrar.

FIG. 47

Fig. 48: cuando el brazo de atado esta moviéndose, se muestra la pantalla de Recorrido del Enhebrador.

IMPORTANTE: asegurarse que todas las personas estén alejadas del brazo de atado mientras se mueve.

FIG. 48

Fig. 49: asegurarse que todas las personas estén alejadas del brazo de atado.

Presionar la tecla para desplazar el brazo de atado hacia el borde izquierdo de la máquina.

Si el sensor no ha sido calibrado, es posible que el brazo del hilo haga contacto con el lado izquierdo de la enrolladora.

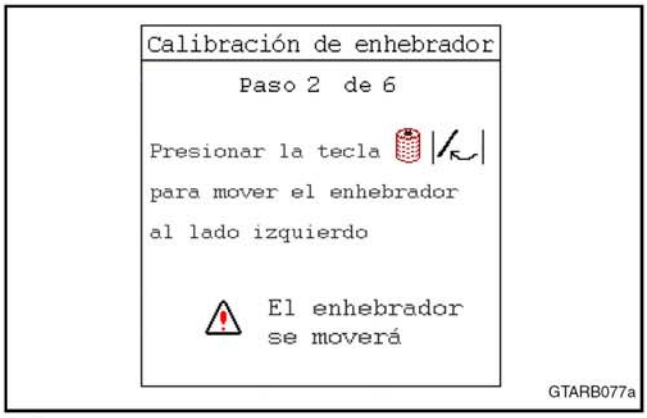

FIG. 49

Fig. 50: tirar del hilo (1) hacia la parte trasera de la máquina con cerca de 5 libras de fuerza. Asegurarse que el hilo esta paralelo al lateral de la máquina. Medir la distancia entre el lado izquierdo de la cámara de enrollar y el agujero sobre el brazo del hilo.

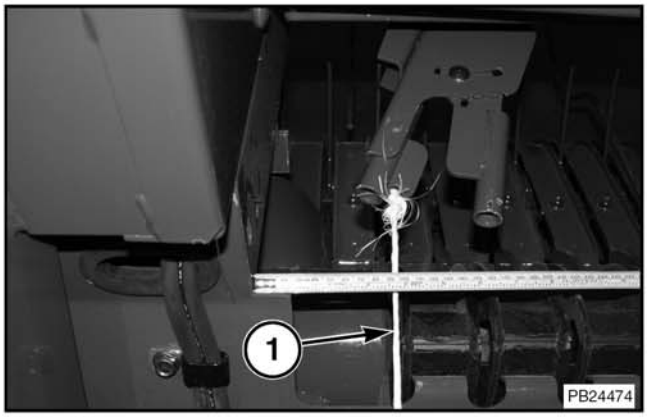

FIG. 50

Fig. 51: ingresar la medición a la consola. Ver el Manual del Operador de la consola para mayor información.

NOTA: presionar la tecla Cancel para resetear el valor original.

Presionar la tecla NEXT

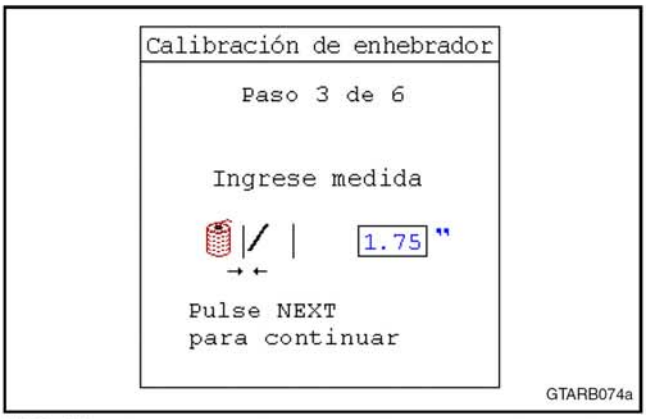

FIG. 51

Fig. 52: asegurarse que todas las personas estén alejadas del brazo de atado.

Presionar la tecla para desplazar el brazo de atado hacia el borde derecho de la máquina.

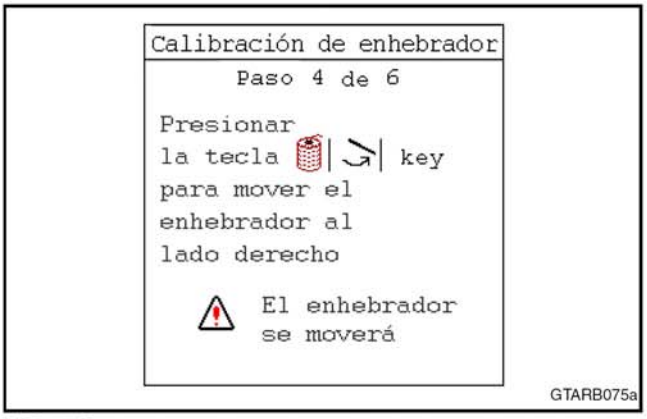

FIG. 52

Fig. 53: tirar del hilo (1) hacia la parte trasera de la máquina con cerca de 5 libras de fuerza. Asegurarse que el hilo esta paralelo al lateral de la máquina. Medir la distancia entre el lado derecho de la cámara de enrollar y el agujero sobre el brazo del hilo.

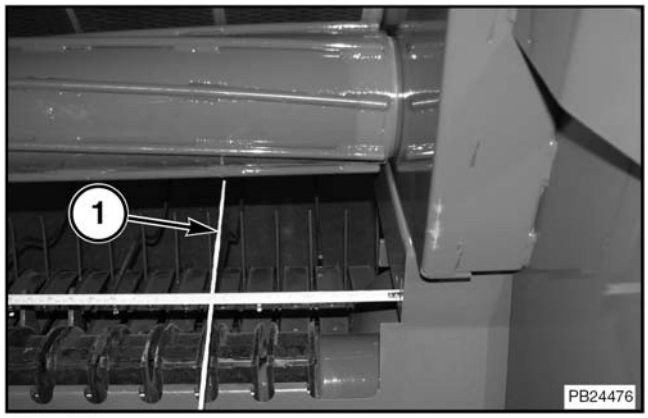

FIG. 53

Fig. 54: ingresar esta medición en la consola.

Presionar la tecla NEXT

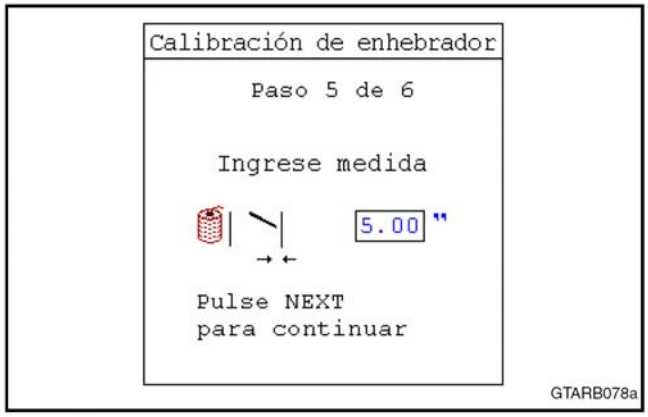

FIG. 54

Fig. 55: asegurarse que todas las personas estén alejadas del brazo de atado.

Presionar la tecla para desplazar el brazo de atado hacia la posición de corte.

El brazo se moverá.

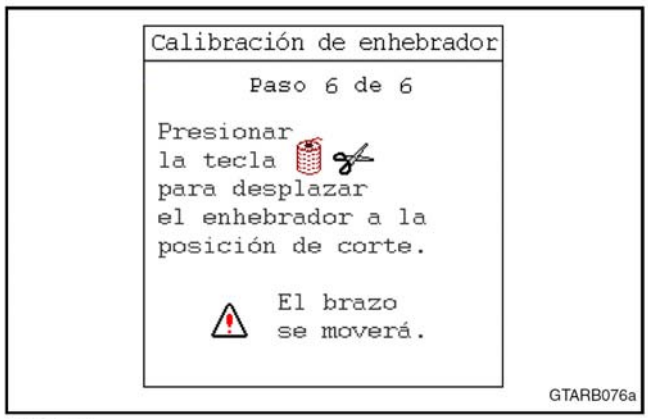

FIG. 55

Fig. 56: la pantalla de Calibración completa del enhebrador aparecerá.

FIG. 56

Repetir la calibración para verificar la misma.

Si las mediciones tomadas no están dentro de los 13 mm (1/2 pulg) de la medida mostrada, ingresar la medición tomada. Repetir el procedimiento de calibración hasta que las medidas estén dentro de los 13 mm (1/2 pulg).

Si las medidas no son las correctas luego de repetir la calibración por cinco veces, puede ser necesario restaurar las predeterminaciones faltantes de fábrica. Ver en esta sección Restaurar predeterminaciones faltantes de fábrica del sensor de enhebrar. Luego de restaurar los faltantes de fábrica, realizar el procedimiento de calibración una vez más y repetir hasta que las medidas estén dentro de los 13 mm (1/2 pulg).

Restaurar predeterminaciones faltantes de fábrica del sensor del enhebrador

Restaurar cuando:

- El sensor haya sido reemplazado
- La calibración de este sensor no haya dado los resultados esperados

Si la calibración del enhebrador no es la correcta luego de realizar el procedimiento por cinco veces, puede ser necesario restaurar las predeterminaciones faltantes de fábrica.

Presionar la tecla OEM para restaurar las predeterminaciones faltantes de fábrica para la calibración del sensor del brazo de atado.

Fig. 57: una pantalla de confirmación aparecerá.

FIG. 57

Presionar la tecla OK para la restauración de faltantes y regresar a la pantalla de calibración del enhebrador.

Presionar la tecla Cancel para cancelar y regresar a la pantalla de calibración del enhebrador.

Luego de la restauración de los faltantes, realizar la calibración del enhebrador. Puede ser necesario realizar varias veces esta calibración hasta que la misma sea correcta.

Otras configuraciones pueden cambiarse al restaurar los faltantes de fábrica. Verificar las otras configuraciones en la máquina.

INTERRUPTORES MAGNETICOS

Fig. 58: interruptores de posición de la compuerta trasera

Medir la separación entre el interruptor (1) y el actuador (2). Esta debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a ¼ pulg). Si la separación no es correcta, ajustar el interruptor o el actuador.

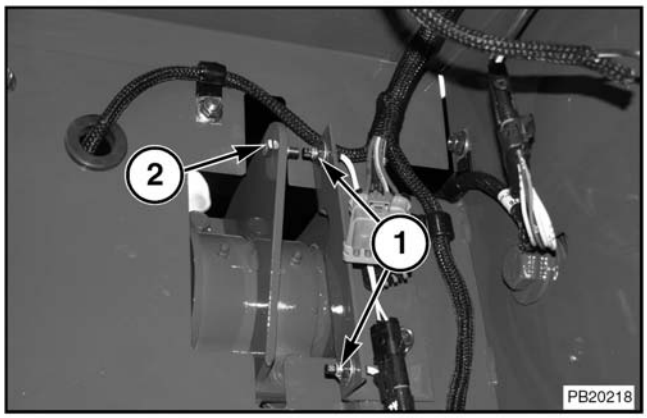

FIG. 58

Fig. 59: interruptores de traba de la compuerta trasera.

Medir la separación entre el interruptor (1) y el actuador (2). Esta debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a ¼ pulg). Si la separación no es correcta, ajustar el interruptor o el actuador.

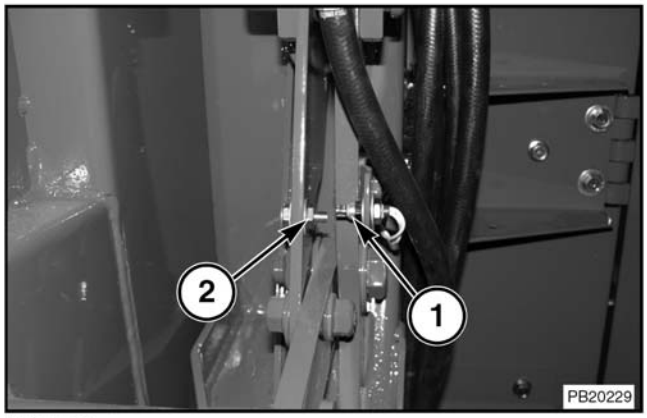

FIG. 59

Fig. 60: interruptores de posición del expulsor

Medir la separación entre el interruptor (1) y el actuador (2). Esta debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a ¼ pulg). Si la separación no es correcta, ajustar el interruptor o el actuador.

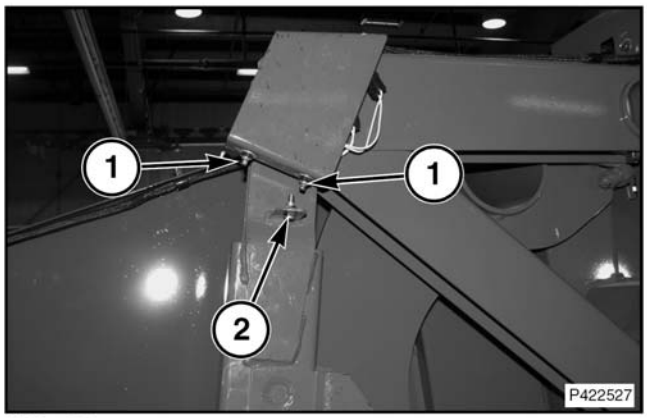

FIG. 60

Fig. 61: interruptor de límite de sobre tamaño

Medir la separación entre el interruptor (1) y el actuador (2). Esta debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a ¼ pulg). Si la separación no es correcta, ajustar el interruptor o el actuador.

También ver en esta sección Soporte del interruptor de límite de sobre tamaño.

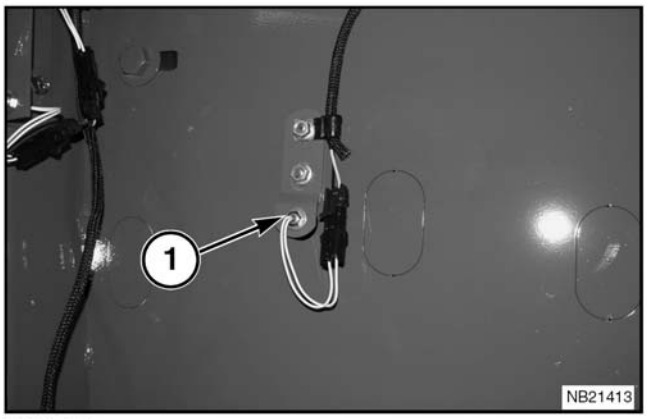

FIG. 61

Fig. 62: interruptores de corrida y conteo de envoltura

Medir la separación entre el interruptor (1) y el actuador (2). Esta debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a ¼ pulg). Si la separación no es correcta, ajustar el interruptor o el actuador.

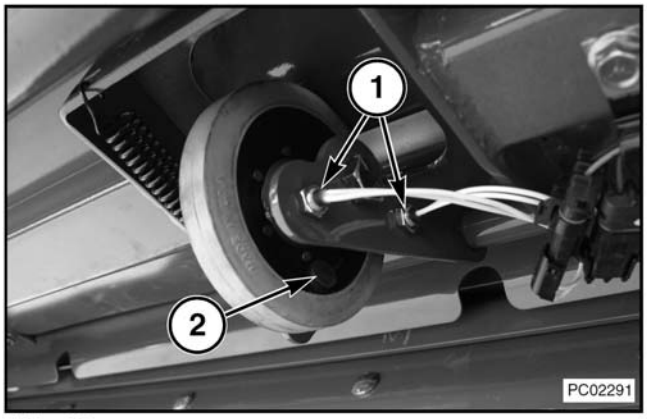

FIG. 62

Fig. 63: interruptores de corrida del hilo

Medir la separación entre el interruptor (1) y el actuador. Esta debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a ¼ pulg). Si la separación no es correcta, ajustar el interruptor o el actuador.

NOTA: el actuador magnético esta ubicado en las poleas del hilo.

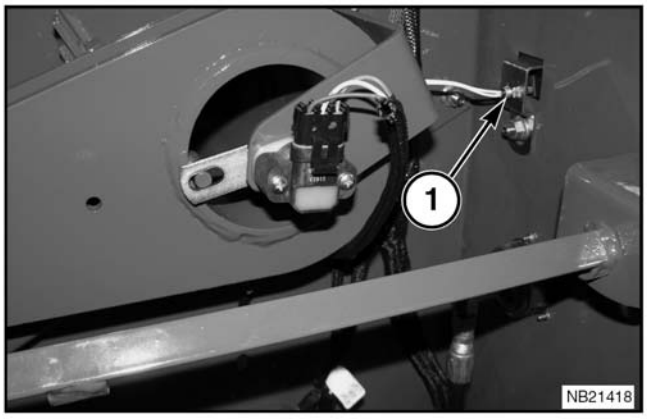

FIG. 63

SENSORES DE PTO, PATINAJE DE EMBRAGUE Y EMBRAGUE DEL ALIMENTADOR

Fig. 64: la separación entre el sensor (1) de PTO y la superficie del piñón (2) debe ser de 1 a 5 mm (1/32 a 3/16 pulg). Si la separación no es correcta, ajustar el sensor.

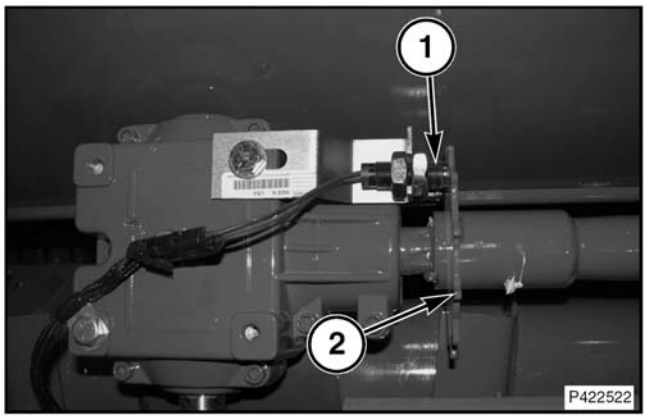

FIG. 64

Fig. 65: la separación entre el sensor (1) de patinaje del embrague y la superficie del piñón (2) debe ser de 1 a 5 mm (1/32 a 3/16 pulg). Si la separación no es correcta, ajustar el sensor.

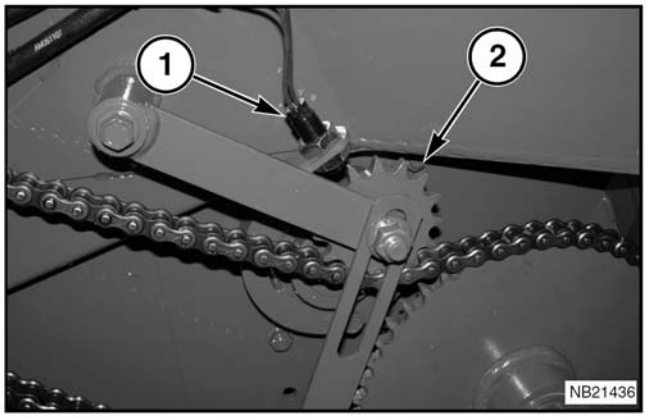

FIG. 65

Fig. 66: la separación entre el sensor (1) del embrague del alimentador y la superficie del piñón (2) debe ser de 1 a 5 mm (1/32 a 3/16 pulg). Si la separación no es correcta, ajustar el sensor.

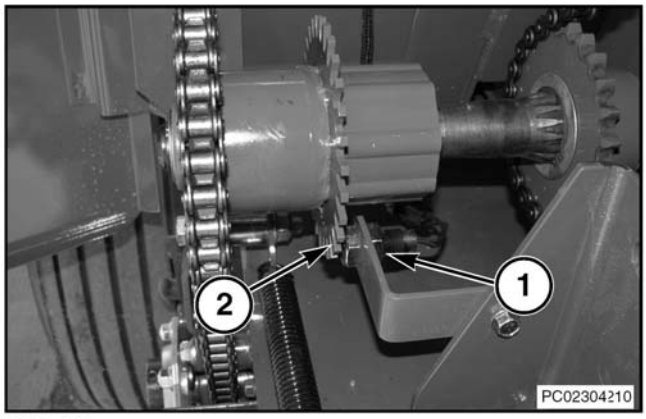

FIG. 66

SOPORTE DEL SENSOR DE LIMITE DE SOBRE TAMAÑO

Antes de ajustar el soporte del interruptor de límite de sobre tamaño, asegurarse que este interruptor funciona correctamente. Ver Test de Interruptores en la sección de Lubricación y Mantenimiento.

Asegurarse que no haya un rollo en la cámara de enrollar.

Elevar la compuerta trasera todo su recorrido.

Detener el motor del tractor y retirar la llave de encendido.

Fig. 67: colocar la válvula (1) de bloqueo de la compuerta trasera en la posición BLOQUEADA.

ADVERTENCIA: cuando la compuerta trasera es elevada para todo trabajo de mantenimiento o servicio, colocar la válvula de bloqueo en la posición BLOQUEADA.

Liberar la tensión de las correas formadoras. Ver Liberación de la tensión de las correas formadoras en la sección de Lubricación y Mantenimiento.

NOTA: antes de enrollar, el operador debe cerrar la válvula de liberación de presión.

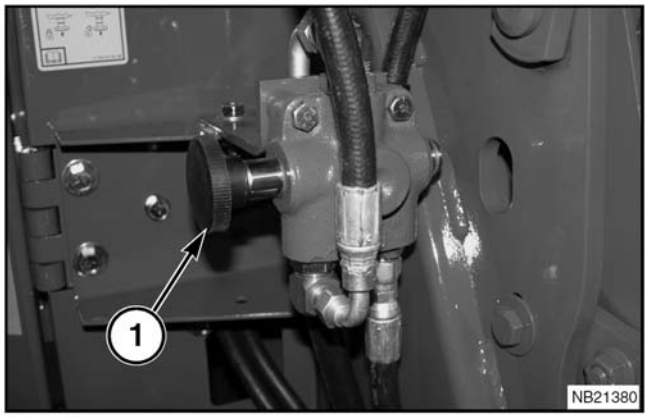

FIG. 67

Fig. 68: levantar el brazo de densidad del rollo con un malacate, hasta que el rodillo trasero haga contacto con el rodillo superior de la cámara. Esto moverá al brazo de densidad en posición para ajustar el soporte (1) del interruptor de límite de sobre tamaño.

Desconectar el interruptor del arnés de cables (2).

Ajustar el multímetro en ohms. Conectar las puntas en las dos terminales del conector del interruptor.

Aflojar los elementos de fijación (3) del soporte del interruptor.

Desplazar el soporte del interruptor totalmente hacia arriba.

Despacio deslizar el mismo hacia abajo hasta que el multímetro indique continuidad.

Apretar los elementos de fijación.

Conectar el interruptor de límite de sobre tamaño al arnés de cables.

Descender el brazo de densidad del rollo y retirar el malacate.

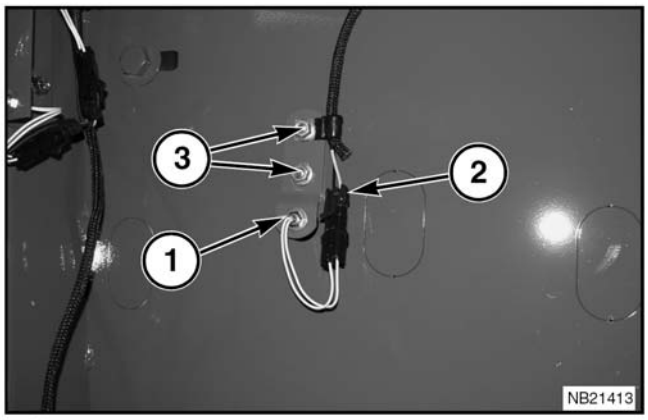

FIG. 68

TRABA DE LA COMPUERTA TRASERA

Fig. 69: verificar la traba (1) de la compuerta trasera en ambos lados de la máquina. La misma debe estar seguramente ubicada sobre el perno (2) cuando la compuerta trasera esta cerrada.

Ajustar cada traba de la compuerta como sigue:

Asegurarse que la compuerta esta totalmente cerrada.

Aflojar el perno (3) de ajuste con una llave. Girar la traba hasta que la misma apoye con seguridad sobre el perno. Apretar el perno de ajuste.

IMPORTANTE: asegurarse que las trabas de la compuerta trasera en cada lateral de la máquina están ajustadas correctamente.

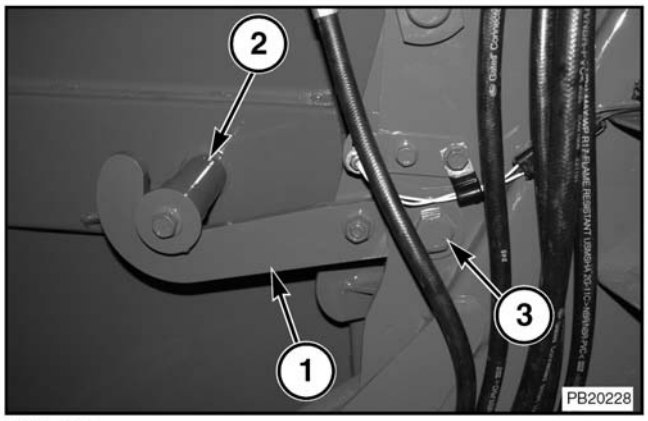

FIG. 69

PLACAS DESPOJADORAS DEL SINFÍN

Fig. 70: la separación entre el vuelo (1) del sinfín y la placa despojadora (2) debe ser de 0,76 a 1,52 mm (0,03 a 0,06 pulg).

Si la separación no es la correcta, aflojar los tornillos (3). Mover la placa despojadora y apretar los tornillos.

La placa despojadora no debe tocar el vuelo del sinfín.

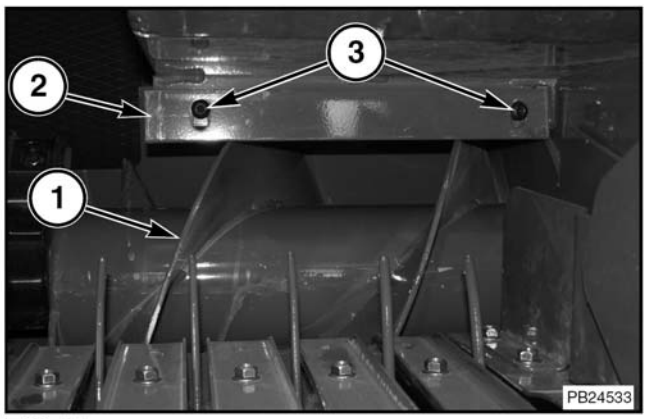

FIG. 70